

 **ceramill<sup>®</sup> zirconia**

 **ceramill<sup>®</sup> zi**

 **ceramill<sup>®</sup> zolid**

 **ceramill<sup>®</sup> zolid**  
preshades

 **ceramill<sup>®</sup> zolid ht+**  
white

 **ceramill<sup>®</sup> zolid ht+**  
preshades

 **zolid gen-x**  
multilayer

**LV** Lietošanas pamācība



**AMANN GIRRIBACH**



– Oriģinālās lietošanas pamācības tulkojums –

**Satura rādītājs**

<b>Simbolu skaidrojums</b> .....	<b>4</b>
<b>Vispārēji drošības noteikumi</b> .....	<b>6</b>
<b>Personāls</b> .....	<b>6</b>
<b>Īpašības</b> .....	<b>6</b>
<b>Garantija / Atbildības ierobežojumi</b> .....	<b>10</b>
<b>Sagatavju pārbaude</b> .....	<b>10</b>
<b>Iestiprināšana darba galdā</b> .....	<b>10</b>
<b>Lietošana</b> .....	<b>11</b>
<b>Stiprināšana</b> .....	<b>20</b>
<b>Piestrāde pie zobārsta</b> .....	<b>21</b>
<b>Kontrole pie zobārsta</b> .....	<b>21</b>
<b>Apkārtējās vides aizsardzība</b> .....	<b>22</b>
<b>Piederumi</b> .....	<b>22</b>
<b>Informācija par lejupielādēm</b> .....	<b>22</b>

LV



## Simbolu skaidrojums

### Brīdinošie norādījumi



Brīdinošie norādījumi tekstā ir ierāmēti un atzīmēti un brīdinošu trijstūri ar tajā attēlotu izsaukuma zīmi.



Ja pastāv elektriskās strāvas iedarbības briesmas, brīdinošajā trijstūrī izsaukuma zīmes vietā tiek attēlots zibens simbols.

Katra brīdinošā norādījuma sākumā atrodas signālvārds, kas norāda uz seku veidu un smagumu gadījumā, ja netiks ievērots attiecīgais norādījums briesmu novēršanai.

- \_ **IEVĒRĪBAI** nozīmē, ka var tikt bojātas materiālās vērtības.
- \_ **UZMANĪBU** nozīmē, ka var tikt nodarīts viegls vai vidēji smags kaitējums cilvēku veselībai.
- \_ **BRĪDINAJUMS** nozīmē, ka var tikt nodarīts smags kaitējums cilvēku veselībai.
- \_ **BRIESMAS** nozīmē, ka var tikt apdraudēta cilvēku dzīvība.

### Svarīga informācija






Svarīga informācija, kuras neievērošana neapdraud cilvēkus un materiālās vērtības, ir atzīmēta ar šeit attēloto simbolu. Arī šāda veida teksts ir ierāmēts.



## Citi simboli pamācībā

Simbols	Nozīme
▷	Punkts kādas darbības aprakstā
–	Punkts kādā sarakstā
•	Apakšpunkts kādas darbības aprakstā vai kādā sarakstā
[3]	Skaitlis kvadrātiekvās norāda uz apzīmējumu grafiskajā attēlā

## Citi simboli uz izstrādājuma

Simbols	Nozīme
<b>MD</b>	Medicīniska ierīce
<b>UDI</b>	Ierīces unikālais identifikators
<b>REF</b>	Artikula numurs
<b>LOT</b>	Partijas kods
	Ražotājs
	Ievērojiet lietošanas pamācībā sniegtos norādījumus
	Izmantojams līdz
<b>Rx only</b>	Saskaņā ar ASV Federālo likumdošanu, šo izstrādājumu var iegādāties tikai pēc zobārsta pasūtījuma.
<b>SN</b>	Sērijas numurs

## Vispārēji drošības noteikumi



### UZMANĪBU:

Cirkonija oksīda putekļi atstāj nelabvēlīgu ietekmi uz veselību!

- ▷ Apstrādes laikā nēsājiet individuālos aizsarglīdzekļus (putekļu aizsargmasku, aizsargbrilles u.c.).
- ▷ Neieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.
- ▷ Izvairīties no izplatīšanas apkārtējā vidē.



### IEVĒRĪBAI:

Par visiem nopietnajiem starpgadījumiem, kas saistīti ar izstrādājumu, jāziņo ražotājam un tās dalībvalsts kompetentajai iestādei, kurā lietotājs un/vai pacients ir reģistrēts.

## Personāls



### IEVĒRĪBAI:

Izstrādājumu drīkst apstrādāt tikai kvalificēti zobu tehniķi vai zobārsti.

## Īpašības

### Pielietojums

Cirkonija oksīda sagataves ir paredzētas pastāvīgo un izņemamo zobu protēžu izgatavošanai.



## Izstrādājuma apraksts

Sagataves ir izgatavotas no cirkonija oksīda (Y-TZP ZrO<sub>2</sub>) un ir paredzētas II tipa 5. klases zobu tehniskajiem pielietojumiem atbilstoši standartam DIN EN ISO 6872.

Tās kalpo pastāvīgo un izņemamo zobu protēžu nodrošinājuma (piemēram, kroņu un tiltu, konisko kroņu, teleskopisko kroņu, supra-konstrukciju u.c.) izgatavošanai, izmantojot CNC frēzēšanas iekārtas (piemēram, Ceramill frēzēšanas iekārtas) vai ar roku vadāmas kopējošās frēzēšanas iekārtas (piemēram, Ceramill Base vai Multi-x). Pēc vajadzīgā veidā veiktas galīgās saķepināšanas materiāls atbilst standarta DIN EN ISO 6872 prasībām.

Paredzētā pacientu grupa: piemērots jebkura vecuma un dzimuma pacientiem.

Izstrādājuma klīniskā lietošana: trūkstošo zobu un košļāšanas aparāta daļu atjaunošana, kā arī košļāšanas funkcijas atjaunošana.

## Drošības datu lapa / Deklarācija par atbilstību standartiem / SSCP sertifikāts

Drošības datu lapu var lejupielādēt no Amann Girrbach interneta vietnes, izmantojot īsceļu *Services > Downloads > Additional Documents (Pakalpojumi > Lejupielādes > Papildu dokumenti)*. Izstrādājuma atbilstības deklarācija un SSCP sertifikāts pēc pieprasījuma ir pieejami pie ražotāja.

## Tehniskie dati



Vienība	Ceramikl ZI	Ceramikl Zolid	Ceramikl Zolid HT+ white	Zolid	
				Gen-X Multilayer	Gen-X Multilayer
Lieces noturība					
_ 3 punktu	1200 ± 150	1100 ± 150	1100 ± 150	1000±150	1000±150
_ 4 punktu	1000 ± 150	1000 ± 150	1000 ± 150	900±150	900±150
E-modulis	≥ 200	≥ 200	≥ 200	≥ 200	≥ 200
Siltuma izplešanās koeficients (SIK) (25 – 500 °C)	10,4 ± 0,5	10,8 ± 0,5	10,4 ± 0,5	10,5±0,5	10,5±0,5
Ķīmiskā šķīdība	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100
Cietība pēc Vīkera	HV10 1300 ± 200	1300 ± 200	1300 ± 200	1300±200	1300±200

Atsevišķām valstīm piegādes piedāvājums var atšķirties.



**Ķīmiskais sastāvs**

Oksīdi	Masas procenti					
	Ceramill ZI	Ceramill Zolid	Ceramill Zolid PS	Ceramill Zolid HT+ white	Ceramill Zolid HT+ preshade	Zolid Gen-X Multilayer
ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub> + Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	4,5 – 5,6	4,5 – 5,6	4,5 – 5,6	6,7 – 7,2	6,0 – 7,0	6,0 – 7,0
HfO <sub>2</sub>	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5
Citi oksīdi	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1



### **Sagatavju noturība**

Pie atbilstošas uzglabāšanas sagataves ir izmantojamas 5 gadus, skaitot no to izgatavošanas datuma.

### **Uzglabāšana**

Uzglabājiet sagataves oriģinālajā iesaiņojumā, turiet tās sausā vietā.

## **Garantija / Atbildības ierobežojumi**

Mutiski, rakstiski vai praktiskas instrukcijas veidā sniegtie tehniskie ieteikumi par pielietošanu uzskatāmi par saistošiem. Mūsu izstrādājumi tiek nepārtraukti pilnveidoti. Tāpēc mēs rezervējam tiesības mainīt izstrādājuma sastāvu un veidu, kādā tas tiek apstrādāts un izmantots.

### **Sagatavju pārbaude**

Pēc sagatavju iegādes noteikti vizuāli jāpārbauda, vai tās atrodas nevainojamā stāvoklī. Ja ir tikusi izlietota (transportēšanas gaitā) bojāta sagatave, pretenzijas par reklamāciju vairs netiks pieņemtas.

### **Iestiprināšana darba galdā**



Montāžas gaita ir aprakstīta katras frēzēšanas iekārtas lietošanas pamācībā.



## Lietošana

### Indikāciju joma

- \_ Anatomiski reducēti kroņi un tiltu karkasi priekšējo un sānu zobu rajonā un monolīti (anatomiski) kroņi un tilti
- \_ Anatomiski reducēti četru un vairāku posmu tiltu karkasi ar ne vairāk par trim kopā saturošiem starpposmiem priekšējo zobu rajonā un ar ne vairāk par diviem kopā saturošiem starpposmiem sānu zobu rajonā
- \_ Monolīti četru un vairāku posmu tilti ar ne vairāk par trim kopā saturošiem starpposmiem priekšējo zobu rajonā un ar ne vairāk par diviem kopā saturošiem starpposmiem sānu zobu rajonā
- \_ Brīva gala karkasi un tilti ar maksimāli vienu tilta posmu (maksimāli viens brīva gala posms līdz maksimāli otrajam priekšdzeroklim)

### Sašaurinātās indikācijas Kanādai

- \_ Atsevišķi kroņi
- \_ Priekšējo zobu tilti
- \_ Sānu zobu tilti līdz četriem posmiem

### Kontrindikācijas

- \_ Nepietiekošs zoba cieto audu daudzums
- \_ Neapmierinošs sagatavošanas rezultāts
- \_ Neapmierinoša mutes higiēna
- \_ Vairāk par diviem kopā saturošiem starpposmiem sānu zobu rajonā un vairāk par trim kopā saturošiem starpposmiem priekšējo zobu rajonā
- \_ Konstatēta alerģija pret sastāvdaļām
- \_ Stipri iekrāsoti zoba cietie audi
- \_ Provizoriska iekļaušana



## Nevēlama blakusiedarbība

\_ nav zināma

## No materiāla atkarīgi karkasa parametri

Izgatavojot cirkonija oksīda karkasus to blīvas saķepšanas stāvoklī, jāņem vērā šādi no materiāla atkarīgi parametri.

Minimālais karkasa biezums, mm	Savienojumu šķērsriezuma laukums, mm <sup>2</sup>		Kopā savienoto tilta posmu maksimālais skaits	
	priekšējo zobu rajonā	sānu zobu rajonā	priekšējo zobu rajonā	sānu zobu rajonā
0,5	≥ 7	≥ 9	3	2

## Minimālā sieniņu biezuma un savienojumu šķērsriezuma laukuma sīkāks aplūkojums

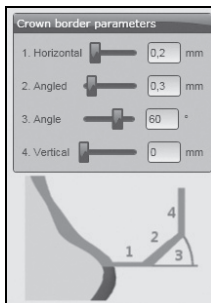
Indikācija	Kopā tilta posmu maksimālais skaits	Sieniņu biezums, mm		Savienojuma šķērsriezuma laukums, mm <sup>2</sup>
		incizāli/okluzāli	cirkulāri	
Primārās daļas / Dubultkroņi	–	0,7	0,5	–
Atsevišķs kronis	–	0,5	0,5	–
Priekšējo zobu tilts	1	0,5	0,5	> 7
	3	0,7	0,5	> 9
Sānu zobu tilts	1	0,7	0,5	> 9
	2	1,0	0,7	> 12
Brīva gala tilts	1	1,0	0,7	> 12



## Malu parametri, izmantojot CAD programmatūru

▷ Sekojiet, lai tiktu ieturēts pietiekoši liels malu biezums. Ieteicamās vērtības ir šādas.

- 1. Malu biezums (Horizontal): 0,2 mm
- 2. Malu leņķa daļa (Angled): 0,3 mm
- 3. Leņķis (Angle): 60°
- 4. Augstums (Vertical): 0 mm



Tangenciālās sagatavošanas gadījumā palieliniet „malu biezumu“ un „malu leņķa daļu“, piemēram, šādi:

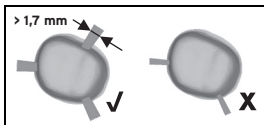
- 1. Malu biezums (Horizontal): 0,25 – 0,3 mm
- 2. Malu leņķa daļa (Angled): 0,35 – 0,4 mm



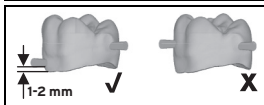
Ieturiet cirkonija oksīdam pieļaujamās konstruktīvās formas un neveidojiet asas malas.

## Izvietošana CAM programmatūrā

▷ Izveidojiet pietiekošu vajadzīgā biežuma noturlaipu skaitu (vismaz 3 laipas katram atsevišķam kronim ar biežumu > 1,7 mm).



▷ Izvietojiet noturlaipas aptuveni 1 – 2 mm attālumā no kroņa malas, īpaši tad, ja kroņa malas ir garas.

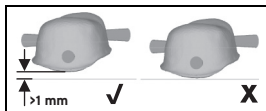


Tas ļaus atbalstīt kroņa malu.



- ▷ Izvietojiet kroni sagatavē tā, lai attālums starp kroņa malu un sagataves virsmu būtu vismaz 1 mm.

Tas ļaus novērst kroņa saskaršanos ar saķepināmās sagataves ārējo virsmu.



## Paņēmieni, veicot karkasa izgatavošanu

Lai nodrošinātu visaugstāko precizitāti, konkrētajām sagatavēm tiek norādīts to īpašais izplešanās vai saraušanās koeficients.



Apstrādājot sagataves frēzēšanas iekārtā, ieteicams izmantot vienīgi frēzes ar pietiekoši augstu griezējšķautņu kvalitāti.

- ▷ Pēc pieprasījuma ievadiet attiecīgajā CAM programmatūrā atbilstošu parametra vērtību.  
Neskaidrību gadījumā sazinieties ar CAM programmatūras ražotāju.
- ▷ Apstrādājiet sagataves atbilstoši frēzēšanas stratēģijai, ko nosaka apstrādājamais materiāls.

## Izgriešana no sagataves

Izgriežot karkasu no sagataves, jāievēro vislielākā piesardzība.

Karkasu izgriešanai lietojiet vienīgi piemērotus instrumentus, kas ir ieteikti cirkonija oksīda apstrādei (nelietojiet griešanas diskus).

Savienotāju noslīpēšanai un karkasa nogludināšanai lietojiet piemērotus instrumentus, kas ir ieteikti cirkonija oksīda apstrādei.





Sīkāku informāciju par cirkonija oksīda apstrādi var atrast brošūrā „Processing Techniques Zolid“ (Apstrādes tehnoloģija Zolid). Šo informāciju var atrast arī interneta vietnes [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com) lejupielāžu sadaļā.

## Baltā cirkonija oksīda krāsošana

- ▷ Vajadzības gadījumā baltos cirkonija oksīda karkasus pirms saķepināšanas var daļēji vai pilnīgi iekrāsot, izmantojot krāsu šķīdumus (piemēram, Ceramill Liquid CL, Ceramill Liquid jaunā formula).



Sīkāku informāciju par cirkonija oksīda apstrādi var atrast brošūrā „Processing Techniques Zolid“ (Apstrādes tehnoloģija Zolid). Šo informāciju var atrast arī interneta vietnes [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com) lejupielāžu sadaļā.

## Priekšiekrāsota cirkonija oksīda krāsošana

Šīs sagataves netiek krāsotas, izmantojot šķidrās krāsas, bet gan pēc sekmīgas galīgās saķepināšanas tiek iekrāsotas monolītā veidā, izmantojot tonkrāsas un glazūru masas vai arī kā karkasi tiek apstrādāti ar uzklāšanas paņēmieniem.

### Zolid Gen-X Multilayer

Šīs sagataves ir pieejamas 16 A-D Vita krāsās + 2 balinātās krāsās. Integrētais krāsu gradients ļauj piešķirt daudzslāņu sagatavēm dabisku izskatu tūlīt pēc saķepināšanas. Finalizēšana notiek, izmantojot glazūras materiālus, tonkrāsas un/vai keramikas pārklājumu.







## Galīgā saķepināšana



Saķepināšanai ieteicams izmantot augstas temperatūras krāsni, piemēram, Ceramill Therm vai kādu citu kvalitatīvu, augstvērtīgu un lietošanai piemērotu krāsni (izlasiet attiecīgās saķepināšanas krāsns lietošanas pamācību).

Augstas caurspīdības cirkonija oksīda un necaurspīdīga cirkonija oksīda saķepināšanu var veikt kopā viena saķepināšanas procesa ietvaros.



### IEVĒRĪBAI:

Ja caurspīdīgs un necaurspīdīgs cirkonija oksīds tiek saķepināti vienā un tajā pašā saķepināšanas tīģelī, izmantojot vienas un tās pašas saķepināšanas lodītes, var izmainīties caurspīdīgā cirkonija oksīda caurspīdīgums. Tāpēc caurspīdīgā un necaurspīdīgā cirkonija oksīda saķepināšanai ieteicams izmantot atsevišķus saķepināšanas tīģeļus.

- ▷ Lai saķepinātu karkasus, ievietojiet tos ar saķepināšanas lodītēm papildītā saķepināšanas tīģelī.
- ▷ Lai nodrošinātu labu saskari, viegli piespiediet saķepināmos karkasus pie saķepināšanas lodītēm.



### IEVĒRĪBAI:

- ▷ Sekojiet, lai kāda no saķepināšanas lodītēm neiestrēgtu starpzobu telpās vai nenonāktu kroņu dobumos!

- ▷ Veiciet tiltu galīgo saķepināšanu atbilstoši sekojošai programmai.
  - Uzkarsēšanas fāze: no istabas temperatūras līdz beigu temperatūrai 1450 °C; uzkarsēšanas ātrums 5 – 10 K/min.
  - Izturēšanas laiks pie beigu temperatūras: 2 stundas
  - Atdzesēšanas fāze: no beigu temperatūras 1450 °C līdz istabas temperatūrai (ne vairāk par 200 °C); apt. 5 K/min. (apmēram 5 stundas)



Sīkāku informāciju par tēmu „Saķepināšana“ var atrast brošūrā „Processing Techniques Zolid“ (Apstrādes tehnoloģija Zolid).

Šo informāciju var atrast arī interneta vietnes [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com) lejupielāžu sadaļā.

## Pārklājамie karkasi

### Piestrāde

Pēc galīgās saķepināšanas cirkonija oksīda karkasam vajadzības gadījumā var veikt bezspiediena piestrādi, izmantojot ar ūdeni dzesējamu turbīnu un piemērotas dimanta slīpēšanas galviņas (ieteicamajai graudainība ir aptuveni 40 μm).

### Karkasu sagatavošana pārklāšanai

Pēc precizitātes, kontaktpunktu un oklūzijas pārbaudes rīkojieties šādi.

- ▷ Notīriet kroņu iekšējās virsmas vispirms ar korunda strūklu (alumīnija oksīds, 110 μm, spiediens ≤ 2 bāri) un nobeigumā ar tvaika strūklu.



## Pārklāšanai izmantojamā keramika

Pārklāšanai ar vairākslāņu paņēmieni jāizvēlas piemērota pārklājuma keramika, kuras siltumizplešanās koeficients (SIK) ir saskaņots ar cirkonija oksīda karkasa materiāla siltumizplešanās koeficientu (skatīt lappusē 8).

Cirkonija oksīdam piemērota pārklājuma keramika ir, piemēram, Creation ZI (Willy Geller) un Vita VM9 (Vita zobu fabrika). Kā alternatīvu, pārklājuma keramiku var uzspiest uz cirkonija oksīda karkasiem.

Jebkurā gadījumā ir jāievēro cirkonija dioksīda un izvēlēta pārklājuma materiāla lietošanas pamācības.

Tiltiem, kas sastāv no vairāk, nekā piecām vienībām, un tiltiem ar masīviem starpposmiem ieteicams veikt ilgstošu pakāpveida atdzesēšanu līdz temperatūrai 500 °C.

## Monolītās zobu protēzes

### Pieistrāde

Pēc galīgās saķepināšanas rīkojieties šādi.

- ▷ Vajadzības gadījumā veiciet cirkonija oksīda karkasu bezspiediena piestrādi, izmantojot ar ūdeni dzesējamu turbīnu un piemērotas dimanta slīpēšanas galviņas (ieteicamā graudainībai jābūt aptuveni 40 μm).
- ▷ Līdz spīdumam nopolējiet blīvi saķepinātu karkasu kontaktvirsmas, kas saskaras ar antagonajiem un blakus esošajiem zobiem.

### Pārklājuma sagatavošana iekrāsošanai un glazēšanai

Pēc precizitātes, kontaktpunktu un oklūzijas pārbaudes rīkojieties šādi.

- ▷ Notīriet kroņu iekšējās virsmas vispirms ar korunda strūklku (alumīnija oksīds, 110  $\mu\text{m}$ , spiediens  $\leq 2$  bāri) un nobeigumā veiciet tīrīšanu ultraskaņas vannā un/vai ar tvaika strūklku.

Kroņu ārējās virsmas nedrīkst apstrādāt ar korunda strūklku.

Tiltiem, kas sastāv no vairāk, nekā piecām vienībām, un tiltiem ar masīviem starposmiem ieteicams veikt ilgstošu pakāpveida atdzesēšanu līdz temperatūrai 500 °C.

### Iekrāsošana un glazēšana

- ▷ Nobeigumā gatavās vienības nepieciešams iekrāsot un glazēt (piemēram, Ceramill tonēšanas un glazēšanas komplekts Stain & Glaze Kit).



Sīkāku informāciju par tēmu „Iekrāsošana un glazēšana“ var atrast brošūrā „Processing Techniques Zolid“ (Apstrādes tehnoloģija Zolid). Šo informāciju var atrast arī interneta vietnes [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com) lejupielāžu sadaļā.

## Stiprināšana

Parastā cementēšana Pateicoties augstajai stiprībai un stabilitātei, karakas vairumā gadījumu ir iespējams nostiprināt parastā veidā, izmantojot cinka oksīda fosfātcementu vai stikla jonomērcementu (piemēram, GC Fuji Plus).



▷ Veicot parasto cementēšanu, jānodrošina pietiekoša noturspēja un tai atbilstošs minimālais stumbra augstums 3 mm!

Adhezīvā stiprināšana Pielietojot adhezīvo stiprināšanu (ar pielīmēšanu), ieteicams izmantot stiprinošos kompozītmateriālus Panavia® 21 vai Panavia® F 2,0 vai arī citus līdzīgus materiālus, kas veido noturīgu savienojumu ar cirkonija oksīda karkasa materiālu.

Iepriekšēja cementēšana nav ieteicama, jo šādā gadījumā karkass noņemšanas laikā var tikt bojāts.

## Piestrāde pie zobārsta

Ja, ievietojot gatavo objektu pacienta mutē, zobārstam to nākas pieslīpēt, noslīpētās vietas nepieciešams no jauna nopolēt līdz spīdumam. Pieslīpēšanai izmantojiet vienīgi dimanta slīpēšanas galviņas (ieteicamā graudainība ir aptuveni 40 μm). Pulēšanai ieteicams izmantot dimanta pulēšanas rīkus.



### IEVĒRĪBAI:

Ja izstrādājums nav pietiekoši labi nopolēts, berzes dēļ var tikt bojāts antagonais zobs!

## Kontrole pie zobārsta

Ir ieteicams reizi gadā noteikti pārbaudīt monolītās zobu protēzes, kas atrodas pacienta mutē. Kontroles laikā jāpārbauda atlikušo zobu stāvoklis, kā arī antagonie zobi un mutes mīkstie audi. Vajadzības gadījumā jāveic korigējoši pasākumi. Arī šajā gadījumā jāvelta uzmanība tam, lai objekti nobeigumā tiktu nopolēti līdz spīdumam.



## Apkārtējās vides aizsardzība

### Iesaiņojums

Ražotāja izstrādājumu iesaiņojuma materiāliem tiek nodrošināta optimāla pārstrāde, sadarbojoties ar nacionālajām izejvielu savākšanas un atkārtotas pārstrādes sistēmām.

Visi lietotie iesaiņojuma materiāli ir nekaitīgi apkārtējai videi un atkārtoti izmantojami.

### Sagatavju utilizēšana

Lielāku sagatavju daudzumu nedrīkst vienlaicīgi izmest sadzīves atkritumu tvertnē. Nelielu sagatavju daudzumu var deponēt kopā ar sadzīves atkritumu tvertni. Neļaujiet sagatavēm nonākt kanalizācijas sistēmā. Tīrīšanai nepiemērotu iesaiņojumu nepieciešams utilizēt īpašā veidā.

Veiciet utilizēšanu atbilstoši attiecīgajiem priekšrakstiem.

## Piederumi



Sīkāku informāciju par šim izstrādājumam piemērotajiem piederumiem var atrast interneta vietnē [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Informācija par lejupielādēm

Citas pamācības var lejupielādēt no interneta vietnes [www.amanngirrbach.com/instruction-manuals](http://www.amanngirrbach.com/instruction-manuals).







Manufacturer | Hersteller  
Distribution | Vertrieb

**Amann Girrbach AG**  
Herrschaftswiesen 1  
6842 Koblach | Austria  
Fon +43 5523 62333-105  
Fax +43 5523 62333-5119  
austria@amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

**Amann Girrbach GmbH**  
Dürrenweg 40  
75177 Pforzheim | Germany  
Fon +49 7231 957-100  
Fax +49 7231 957-159  
germany@amanngirrbach.com  
[www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com)



Made in the European Union

**CE** 0123

**ISO 13485**  
ISO 9001

**Rx only**

33922-FB 2020-07-15



**AMANNGIRRBACH**